

Produktbeschreibung:

Einkomponenten Beschichtungsstoff auf Basis einer Kohlenwasserstoffharz-Kombination mit brillantem silberhellen Farbton, lösemittelhaltig. Aluminium pigmentiert.

Anwendungsbereiche:

Schutzanstrich für temperaturbelastete Objekte im Innenbereich wie Rohrleitungen, Ofenanlagen, Stahlkonstruktionen. Das Material hält einer Dauerbelastung bis +400 Grad C stand.

Härter:

entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

KM55-0906 silber

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23C
Viskosität:	niedrigviskos
Dichte:	ca. 0,99 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	20-25 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 27%
Glanzgrad:	seidenglänzend
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 14 m ² /kg bei 20 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 662 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 67% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +400° C trockene Wärme (dauerbeständig)

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
griffest:	nach ca. 2 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 6 Stunden (mit sich selbst)

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85% betragen.

Verdünnung:

VESTOCOR Verdünnung VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

In besonderen Fällen, bei Temperaturbelastung bis max. 200°C, kann eine Zinkstaub-Grundbeschichtung wie z.B. MG06- VESTOZINK EPE-Zinkstaub zur Erhöhung des Korrosionsschutzes appliziert werden. Hier ist Strahlung nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, zwingend erforderlich. Bei normaler Belastung sind in der Regel 1 – 2 Schichten KM55- mit je 20 – 25 µm Schichtdicke ausreichend.

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei Verwendung von Zinkstaub-Grundbeschichtung Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4.

In jedem Fall muss die Oberfläche frei sein von haftungsmindernden Verunreinigungen wie Öl, Fett, Staub, Walzhaut, Zunder usw.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform. Zum Streichen weiche Flächenstreicher verwenden, satt und zügig arbeiten. Zum Rollen neue Lammfellrollen verwenden.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden
Minstdruck: ca. 100 bar
Düse: ca. 0,23 – 0,48 mm

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebssicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

12 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde.

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.